

Schick GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen
Telefon +49 7356 9500-0
Telefax +49 7356 9500-95
E-Mail info@schick-dental.de
Internet www.schick-dental.de

Original

Manual de instrucciones
Fresadora S3-Master de SCHICK

Nos alegramos de que Ud. se haya decidido por un aparato de alta calidad técnica de la casa SCHICK, y le deseamos mucho éxito y satisfacción en el trabajo con su nueva fresadora S3.

Hemos compuesto este manual de instrucciones para que Ud. se pueda familiarizar con su nuevo aparato, y para darle las indicaciones necesarias en cuanto al manejo y al mantenimiento.

Indice

Página

1. Volumen de suministro........ 3
2. Empleo y uso........ 4
3. ⚠ Advertencias generales / Advertencias de seguridad........ 4-5
4. Instalación y puesta en servicio........ 6
5. Breve introducción al servicio de la fresadora........ 7
6. Imagen fresadora S3-Master / Elementos de mando........ 8
7. Manejo........ 9-12
   - 7.1 Brazo fresador tridimensional
   - 7.2 Satélite de mando
   - 7.3 Apoyabrazos integrados
   - 7.4 Mesa de fresado ajustable en altura
   - 7.5 Técnica del motor
8. Cambio de herramienta........ 13
9. Cambio de la pinza........ 13
10. Cuidado y mantenimiento........ 14
11. Averías........ 14
12. Datos técnicos / Accesorios........ 15
13. Declaración de conformidad........ 16

Equipamiento de serie

	Art.-Nr.
Fresadora S3 completa que consiste en:	2500/5
Fresadora S3	2520/5
Interruptor de pedal (acoplamiento magnético)	2110
Interruptor de pedal (motor)	2560
Motor C3, incl. husillo portafresas y cable	7000/05
Cabeza de luz	2510
Cable de alimentación de red	2160
Pinza ø 2,35 mm4114 Tope para herramientas cortas	4114 4918
Llave para pinza	4115
Llave para ejercer contrapresión	6223
Llave de hexágono interior SW2	W602000200
Llave de hexágono interior SW4	W602000400
Funda protectora contra el polvo	2502

opcional:

Pinza ø 3 mm Tope para herramientas cortas	4117 4925

2. Empleo y uso

La fresadora S3-Master ha sido concebida para la elaboración de coronas y puentes, así como para trabajos de resina acrílica y colados de esqueléticos en laboratorios dentales.

La S3-Master se ha desarrollado en colaboración con reconocidos especialistas en el ámbito de la técnica de fresado. Destaca por su máxima precisión, alta garantía de calidad y bajos gastos de mantenimiento.

Su innovadora construcción – gracias a la cual el modelo es movido junto con la mesa de fresado ajustable en altura – es única, permitiéndole al usuario un fresado óptimo y cómodo en posición sentada. Los apoyabrazos tridimensionales, igualmente únicos, apoyan de manera óptima la guía de la mano fresadora. Esta construcción altamente ergonómica hace posible unos excelentes resultados gracias a poder trabajar de forma relajada y a prueba de fatiga.

Condiciones ambientales:

- Espacios interiores: 5° - 40°
- hasta una altitud de 2.000 m sobre el nivel medio del mar

Categoría de sobretensión: II
Grado de polución: 2

3. Advertencias generales

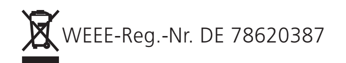
- Asegúrese de que los datos de la red eléctrica coincidan con los datos indicados en la placa de características.

- La fresadora S3-Master no está destinada a los siguientes empleos:
    - en entornos que presenten riesgo de explosión
    - para aplicaciones médicas

- Durante el servicio deberán observarse las disposiciones pertinentes de la asociación profesional para la prevención y el seguro de accidentes laborales (lleve siempre gafas protectoras).

- No limpie nunca la fresadora con aire comprimido.

- Sujete siempre (incluso en períodos de parada) una herramienta o bien la espiga (37) incluida en el volumen de suministro, a fin de conservar la precisión y vida útil de la pinza. sein.

- Reciclado 

3. Advertencias de seguridad

ATENCIÓN: 

- Las turbinas refrigeradas por agua deberán utilizarse únicamente en combinación con un recipiente de succión de SCHICK, a fin de evitar corrosión y averías en el sistema eléctrico.

- Durante el uso de herramientas rotativas deberán observarse los valores límites indicados por los fabricantes de herramientas.

- Reparaciones u otras intervenciones podrán efectuarse únicamente por la empresa SCHICK o bien por personal cualificado y autorizado por SCHICK.

- SCHICK no asumirá garantía alguna en caso de que la fresadora S3-Master no se maneje conforme al manual de instrucciones.

- El fabricante no asumirá responsabilidad alguna por los daños que resulten de cualquier otro uso o de un manejo inadecuado.

¡Guarde este manual de instrucciones en un lugar accesible en cualquier momento, preferiblemente cerca del aparato!

4. Instalación


Fig. 1

- Compruebe que el embalaje exterior no muestre daños visibles.
- Al desembalar todas las piezas del suministro, trátelas con cuidado.
- Retire cuidadosamente la tapa del embalaje de la fresadora (levántela despacio (fig. 1)).
  Observe que los componentes de la fresadora no se queden agarrotados en el embalaje.


Fig. 2

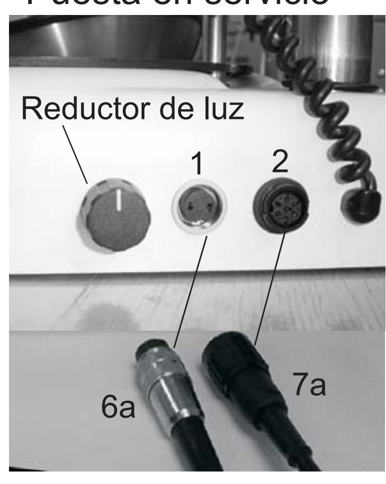
- Extraiga las cajas con los accesorios (fig. 2).
  IMPORTANTE: ¡Observe la indicación "ARRIBA" al desembalar la caja con los accesorios (fig. 3)!
- Cree un espacio libre donde pueda instalar la fresadora.
- Sujete la fresadora con la mano izquierda por la columna.
  ¡No sujetarla por el brazo fresador!
- Levante un poco el aparato y sujételo también con la otra mano por la placa base. Observe que el brazo fresador esté fijo.


Fig. 3

- Compruebe todas las piezas en cuanto a daños visibles. Vuelva a meter todo el material de embalaje en la caja de transporte y guarde ésta para un posible transporte ulterior.

En caso de que quiera eliminar el embalaje, devuelva, por favor, todo el material de embalaje de la fresadora a la empresa SCHICK.

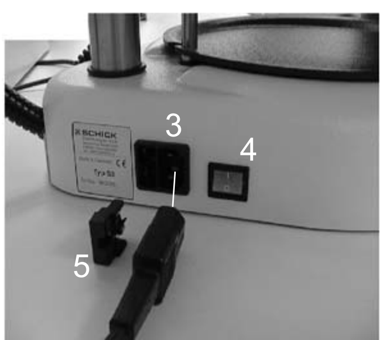
Puesta en servicio



Interruptores de pedal

Introduzca las clavijas de conexión del interruptor de pedal (acoplamiento magnético) (6a) y del interruptor de pedal (motor) (7a) en las hembrillas ubicadas en el lado derecho de la fresadora (véase imagen). Introduzca ambas clavijas cuidadosamente en las hembrillas.
¡Fíjese, por favor, en la protección contra torsión de ambas clavijas!
El interruptor de pedal (acoplamiento magnético) dispone de un cierre roscado y el interruptor de pedal (motor) de un cierre de bayoneta, pudiéndose fijar ambas clavijas fijamente en las correspondientes hembrillas.
Mediante el botón giratorio del reductor de luz es posible regular en progresión continua la intensidad luminosa de la cabeza de luz.





Cable de alimentación de red

Conecte la fresadora a la red eléctrica (230 V) introduciendo primero el cable de alimentación de red que forma parte del volumen de suministro en la correspondiente hembrilla (3) ubicada en el lado izquierdo de la fresadora y luego en una toma de corriente segura con toma de tierra.
¡Observe que todas las conexiones enchufables queden fijamente conectadas entre sí!

5. Manejo

Accione el interruptor de red (4).

Brazo fresador tridimensional

Brazo articulado
- Inmovilización/movilización a través del interruptor de pedal (6)
- Ajuste de la tercera articulación adicional por medio del tornillo de orejetas (15)
- Lleve el brazo articulado hacia su "posición de reposo" siempre que la fresadora no se encuentre en servicio (fig. 2; página 9).

Carro vertical
- El carro vertical puede fijarse mediante el tornillo moleteado (8) en cualquier posición.
- Realice el movimiento de descenso a través de la palanca de taladrado (11).
  Ajuste fino del movimiento de descenso por medio del husillo de tope de profundidad (9)

Husillo portafresas
- Palanca tensora (31) hacia la izquierda, encontrándose la pinza cerrada

Satélite de mando

- CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del motor mediante la tecla "CON/DESC – motor" (18) o bien accionando el interruptor de pedal (7)
- Cambio del número de revoluciones en progresión continua a través del botón giratorio (19) – visualización digital (22)
- CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del imán mediante la tecla "CON/DESC – imán" (20)
- Cambio del sentido de giro del husillo portafresas a través de la tecla "Motor – der./izquier." (21)

Apoyabrazos integrados

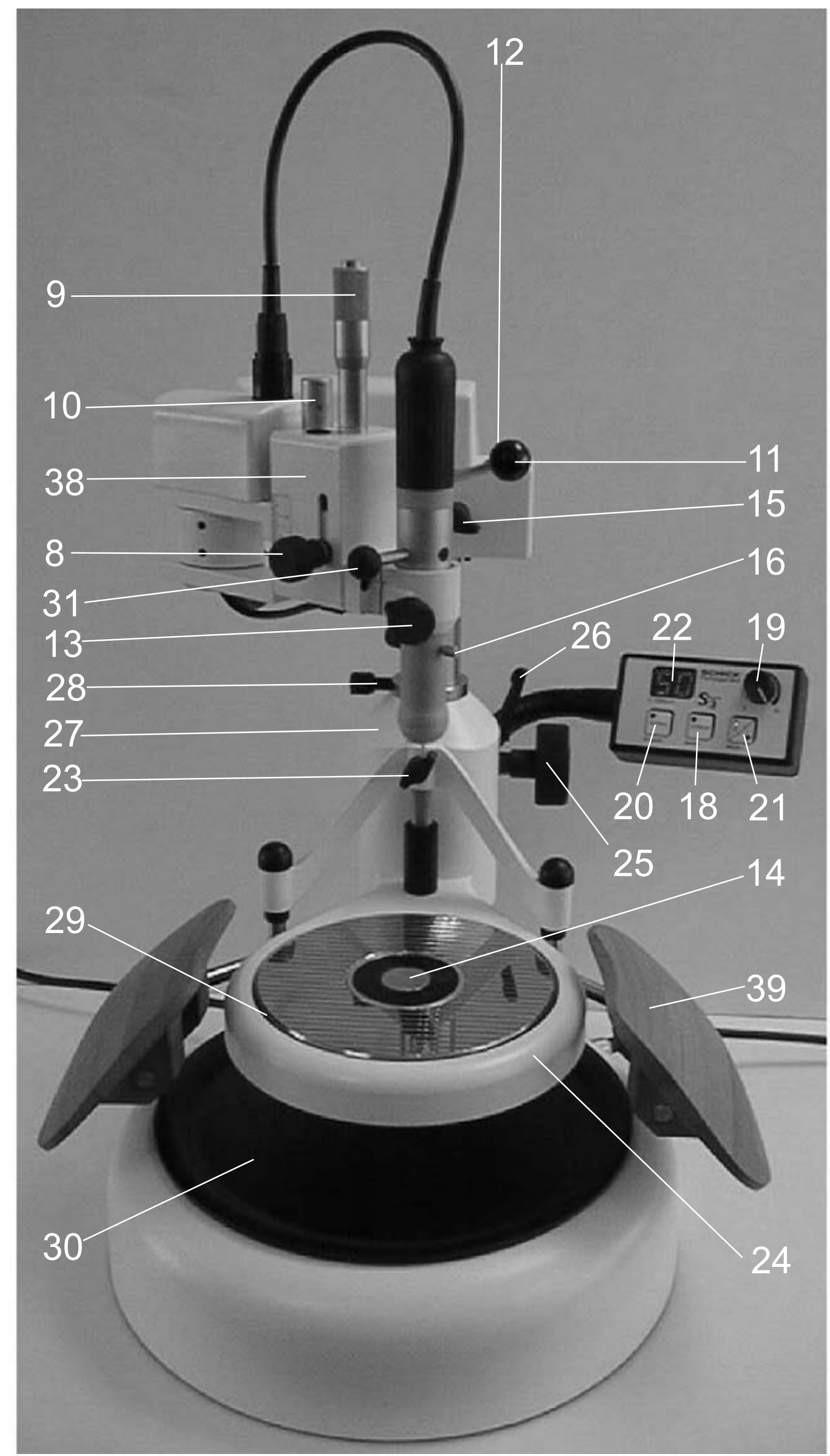
- Ajustables a voluntad gracias al mecanismo de trinquete
- Ajuste en altura mediante el tornillo de orejetas (23)

Mesa de fresado ajustable en altura

- Suelte la palanca de sujeción (26) y realice el ajuste en altura hacia arriba o abajo accionando la rueda (25) – la posición de la palanca de sujeción puede ajustarse a voluntad tirando de ella y girándola.
- Anillo de tope de altura (28) para marcar y volver a encontrar la altura inicial de la mesa de fresado
- Ranura en la placa de sujeción magnética (29) para la eliminación de las virutas de fresado, etc.

¡IMPORTANTE!
Para una descripción detallada véase el capítulo 7 "Manejo".

6. S3-Master



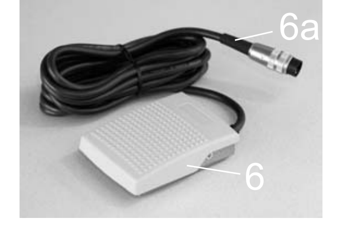
1. Hembrilla interruptor de pedal (acoplamiento magnético)
2. Hembrilla interruptor de pedal (motor)
3. Hembrilla cable de alimentación de red
4. Interruptor de red
5. Fusibles de vidrio
6. Interruptor de pedal (acoplamiento magnético)

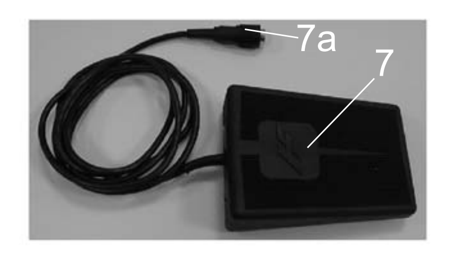
6a Clavija de conexión del interruptor de pedal

8. (acoplamiento magnético)
7. Interruptor de pedal (motor)

7a Clavija de conexión del interruptor de pedal (motor)

8. Tornillo moleteado carro vertical
9. Husillo de tope de profundidad
10. Tensión de muelle
11. Palanca de taladrado
12. Taladro de alojamiento
13. Tornillo moleteado husillo portafresas
14. Imán
15. Tornillo de orejetas brazo articulado
16. Tornillo moleteado cabeza de luz
17. Husillo de medición
18. Tecla “CON/DESC – motor”
19. Botón giratorio para el ajuste del número de revoluciones
20. Tecla “CON/DESC – imán”
21. Tecla “Motor – der./izquier.”
22. Visualización digital
23. Tornillo de orejetas apoyabrazos
24. Mesa de fresado
25. Rueda mesa de fresado
26. Palanca de sujeción mesa de fresado
27. Guía de la mesa de fresado
28. Anillo de tope de altura
29. Ranura mesa de fresado
30. Plato
31. Palanca tensora pinza
32. Llave para pinza
33. Pinza
34. Llave para ejercer contrapresión
35. Cuerpo enchufable
36. Caperuza
37. Espiga
38. Carro vertical
39. Apoyabrazos
40. Tornillo tensión de muelle





7. Manejo

Interruptor de red

Conecte el sistema eléctrico mediante pulsación del interruptor de red (4) (posición "ON"). Se encenderá la lámpara testigo del interruptor. Sólo ahora podrán conectarse las demás funciones eléctricas. Tras volver a accionarse el interruptor de red (4) (posición "OFF") se desconectará el aparato.

ATENCIÓN: ¡Tras la desconexión, los acoplamientos magnéticos ya no estarán activos!
-> Lleve el brazo fresador a su posición de reposo.

7.1 Brazo fresador tridimensional

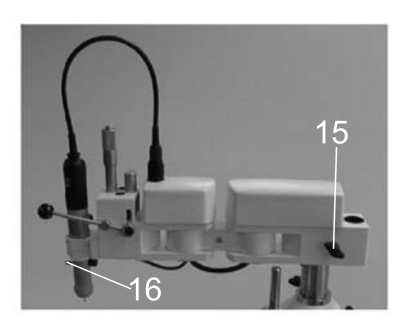


Abb. 1

Brazo articulado

La inmovilización/movilización de los brazos articulados por medio de los acoplamientos electromagnéticos se realiza por medio del interruptor de pedal (6). La tercera articulación adicional se suelta mediante un tornillo de orejetas (15) de manejo mecánico, girando éste ligeramente hacia la izquierda.
El brazo fresador puede ajustarse a continuación a voluntad y volver a inmovilizarse. Una vez finalizado el trabajo, éste puede llevarse a su “posición de reposo” (fig. 2) (igualmente válido al no usarse el brazo articulado durante largo tiempo). Lleve el brazo fresador a esta posición (tope a la izquierda) antes de accionar el interruptor de red. La inmovilización se realiza a través de un imán permanente, evitándose de esta manera un giro no deseado del brazo fresador a causa de la desconexión de la fresadora. Tras la desconexión, los acoplamientos magnéticos ya no estarán activos.

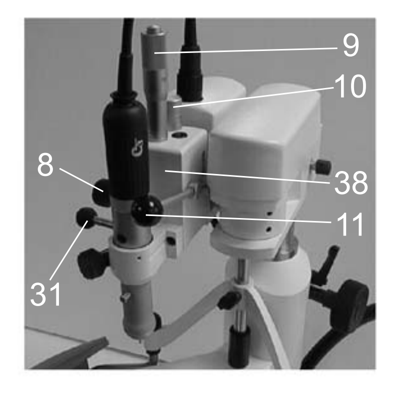


Abb. 2

Carro vertical

El carro vertical (38) puede fijarse mediante el tornillo moleteado (8) en cualquier posición. El manguito de empuñadura para el ajuste del tope de profundidad (9) se encuentra en el lado superior del carro. Con ayuda de la llave de hexágono interior SW4 incluida en el volumen de suministro puede ajustarse individualmente la fuerza de retroceso de la tensión de muelle (10) en el carro vertical, sirviéndose del tornillo de tensión de muelle en el lado inferior del brazo fresador (40) (véase el capítulo 7.5; página12).
El husillo de tope de profundidad (9) dispone de una división radial de 50 x 0,01 mm y de una división axial de 0,5 mm.
Un giro del tambor significa por consiguiente una elevación de 0,5mm.
El recorrido vertical del carro es de 24 mm.
La palanca de taladrado (11) puede destornillarse en caso necesario.

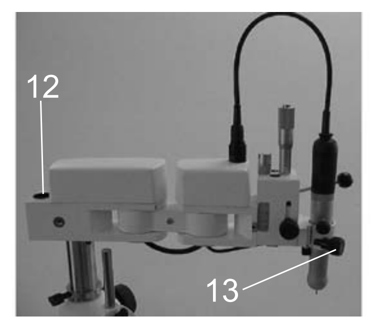


Abb. 3

Husillo portafresas

El husillo portafresas puede ser extraído hacia arriba una vez desmontada la cabeza de luz y soltado el tornillo moleteado (13).
Para desmontar la cabeza de luz incluida en el volumen de suministro es necesario soltar el tornillo moleteado (16) (fig. 1). Extraiga la cabeza de luz cuidadosamente hacia abajo y proceda de manera inversa para volver a montarla.

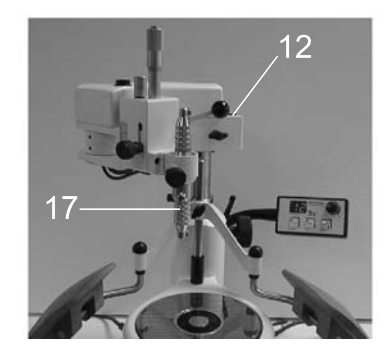
¡Por favor, observe que la conexión enchufable encaje correctamente al colocar la cabeza de luz!

Al volver a insertar el husillo portafresas, introduzca éste hasta el tope.

➔ **Observe durante la inserción en el portahusillo que la entalladura en el husillo portafresas encaje en el tornillo prisionero.**

La palanca tensora (31) (fig. 2) en el husillo portafresas tiene que indicar hacia la izquierda, encontrándose la pinza portapieza cerrada; apriete el tornillo moleteado (13).

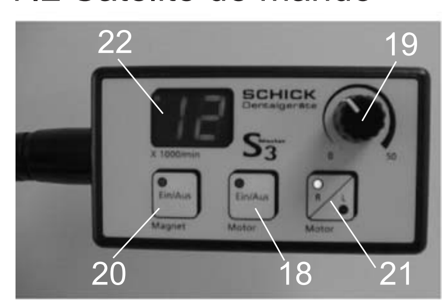
Para la función del husillo portafresas véase el capítulo 7.2 "Satélite de mando".



Husillo de medir

El husillo de medir (17) es disponible como accesorio especial y puede introducirse – de igual manera que el husillo portafresas – en el portahusillo. La posición de altura, sin embargo, no dispone de tope, pudiéndose elegir por lo tanto libremente.
El husillo portafresas libre puede depositarse igualmente en el taladro (12) ubicado en la parte trasera del brazo fresador.

7.2 Satélite de mando



El satélite de mando está fijado en la fresadora por medio de un brazo libremente móvil. Esta conexión flexible permite un posicionamiento individual del satélite de mando.

CONEXIÓN / DESCONEXIÓN del husillo portafresas

El motor fresador puede conectarse/desconectarse o bien directamente a través del satélite de mando (tecla "CON/DESC – motor" (18)) o mediante accionamiento del interruptor de pedal (motor) (7) incluido en el volumen de suministro. Una vez puesto en servicio se encenderá la lámpara testigo.

Número de revoluciones del husillo portafresas

El número de revoluciones del motor fresador puede regularse a voluntad y en progresión continua entre 1.000 y 50.000 min.-1 girando el botón (19). El número de revoluciones respectivamente ajustado puede leerse en la pantalla digital integrada (22). El hecho de que aparezca en ella un punto arriba a la izquierda significa que el husillo portafresas está fuera de servicio (para la preselección del número de revoluciones). Este punto desaparecerá tan pronto como el husillo comience a girar.

Imán mesa de fresado

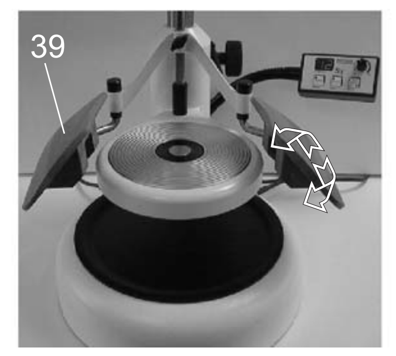
La inmovilización/movilización de, p. ej., la mesa de modelo o de la mesa de coordenadas se realiza a través de un electroimán. Pulse para ello la tecla "CON/DESC – imán" (20); se encenderá la lámpara testigo de la tecla. Vuelva a pulsar la tecla para desactivar el imán.

Sentido de giro del husillo portafresas

El cambio de sentido de giro del husillo portafresas se realiza mediante la tecla "Motor – der./izquier." (21). La marcha a la derecha o bien a la izquierda se indicará a través de la lámpara testigo de la tecla. Es posible un cambio de sentido de giro encontrándose el husillo portafresas en servicio.

7.3 Apoyabrazos integrados

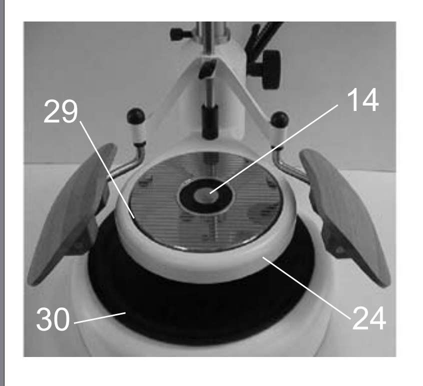




Los apoyabrazos tridimensionales (39) pueden ajustarse de manera individual e independientemente el uno del otro, a fin de posibilitar un fresado a prueba de fatiga. El ajuste en altura se realiza soltando el tornillo de orejetas (23). Mediante el bloqueo del tornillo de orejetas puede fijarse la altura deseada. Es además posible fijar ambos apoyabrazos en el lado interior con el soporte, utilizando para ello la llave de hexágono interior SW2.

7.4 Mesa de fresado ajustable en altura

A diferencia de otras fresadoras convencionales, el ajuste en altura no se realiza por medio del brazo fresador, sino a través de la mesa de fresado (24). Gracias a este avance tecnológico pueden garantizarse una altura visual y una altura de trabajo siempre constantes, incluso en caso de disponer los modelos a fresar de diferentes alturas.



Placa de sujeción magnética

En el centro de la placa de sujeción magnética se encuentra un electroimán (14) para la fijación de la mesa de modelo o bien de otras piezas portamodelo. El manejo se realiza a través del satélite de mando (véase el capítulo 7.2; página 10).
La placa de sujeción magnética presenta una ranura (29), a través de la cual pueden eliminarse las virutas (metal precioso) producidas durante el fresado, al igual que polvo y líquidos. Unas ranuras especiales dispuestas de forma paralela garantizan una fácil eliminación de las partículas con ayuda de un pincel.
El plato (30) que se encuentra debajo sirve como bandeja colectora y es fácilmente extraíble.

Ajuste en altura

El ajuste en altura de la mesa de fresado (24) se realiza mediante la rueda (25) ubicada a la derecha de la columna. Suelte antes la palanca de sujeción (26) montada adicionalmente para la fijación de la mesa de fresado. Ahora podrá ajustar la altura de la mesa de fresado o bien hacia arriba o hacia abajo. Vuelva a continuación a fijar la palanca de sujeción, a fin de evitar un ajuste en altura no intencionado. La palanca de sujeción (26) puede ajustarse en cualquier posición deseada tirando de ella y girándola al mismo tiempo; al soltarla volverá a encajar.

Anillo de tope de altura

En caso de que el brazo fresador se haya fijado en una determinada posición (p. ej. para el taladrado), no siendo, sin embargo, suficiente la altura intermedia del modelo a fresar y del husillo portafresas para el cambio de herramienta, es posible marcar la posición de la mesa de fresado por medio del anillo de tope de altura (28).
Para volver a encontrar la posición de altura ajustada, suelte el tornillo de orejetas en el anillo de tope de altura (28), descienda éste a la guía de la mesa de fresado (27) e inmovilícelo. La altura de la mesa de fresado podrá ajustarse ahora hacia abajo, llevándola a continuación exactamente a su altura inicial.

7.5 Técnica del motor



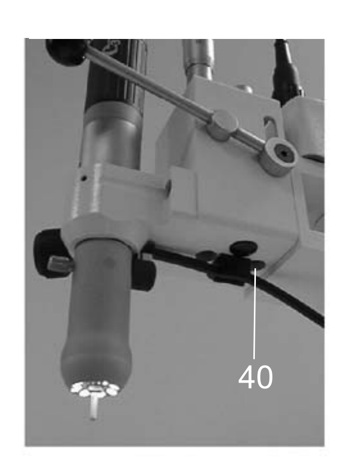
La fresadora S3-Master está ya dotada de la nueva tecnología C3. Ésta se distingue por su fuerza de arrastre extremamente alta en todos los regímenes de revoluciones, al igual que por su marcha suave, exenta de vibraciones y su alta precisión de concentricidad.

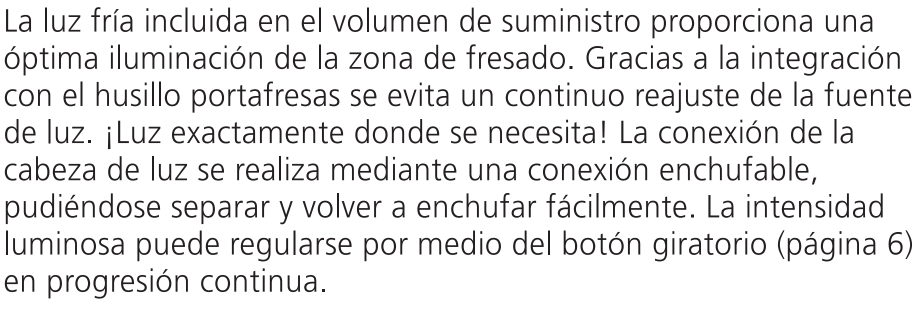
El husillo portafresas C3 supera con sus 50.000 revoluciones y sus 240 vatios incluso los trabajos de fresado más difíciles con facilidad.



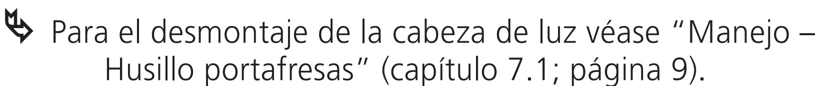
Atención: ¡Utilice únicamente herramientas adecuadas en función del correspondiente número de revoluciones!

➬ Para el mantenimiento del motor y del husillo véase “Cuidado y mantenimiento” (capítulo 10; página 14).





La luz fría incluida en el volumen de suministro proporciona una óptima iluminación de la zona de fresado. Gracias a la integración con el husillo portafresas se evita un continuo reajuste de la fuente de luz. ¡Luz exactamente donde se necesita! La conexión de la cabeza de luz se realiza mediante una conexión enchufable, pudiéndose separar y volver a enchufar fácilmente. La intensidad luminosa puede regularse por medio del botón giratorio (página 6) en progresión continua.



➬ Para el desmontaje de la cabeza de luz véase “Manejo – Husillo portafresas” (capítulo 7.1; página 9).

8. Cambio de herramienta

Abra la pinza girando la palanca tensora (31) a tope hacia la derecha. Una vez introducido el vástago de la herramienta en la pinza, gire la palanca tensora a tope hacia la izquierda.

Sujete siempre, incluso en períodos de parada, una herramienta o bien la espiga (37) incluida en el volumen de suministro, a fin de conservar la precisión y vida útil de la pinza.



ATENCIÓN: ¡Realice el cambio de herramienta sólo con el motor desconectado y parado! ¡Existe peligro de daños!

9. Cambio de la pinza

Extraiga el husillo portafresas del portahusillo.

véase “Manejo – Husillo portafresas” (capítulo 7.1; página 9)

- Abra la pinza y extraiga la herramienta.

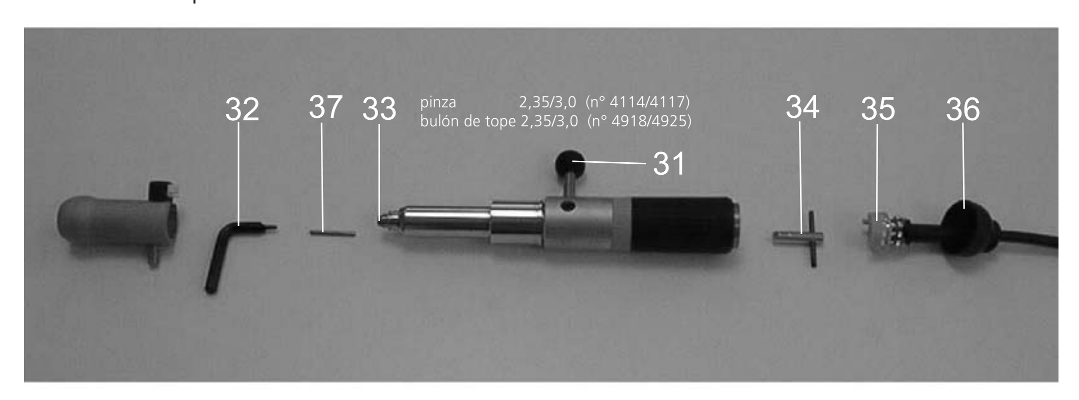
- Retire el cable del motor. Desenrosque para ello la caperuza (36) del motor y separe el cable extrayendo el cuerpo enchufable (35). Observe, por favor, que el dispositivo de sujeción de la herramienta esté abierto.

- Aplique ahora la llave para ejercer contrapresión n° 6223 (34) sobre el árbol (en el lado del motor).

- Introduzca la llave para la pinza n° 4115 (32) en las ranuras de la pinza (33). Sujete la llave para ejercer contrapresión n° 6223 (34), suelte la pinza portapieza de un tirón y desenrósquela girando la llave n° 4115 (32) en sentido contrario a las agujas del reloj. ¡La pinza dispone de una rosca derecha!

Por favor tenga en cuenta: En la pinza hay un bulón de tope para instrumentos cortos, éste se puede quitar o poner según la necesidad.

- Limpie la pinza, engrásela ligeramente por fuera e introdúzcala en el árbol. Enrosque ahora la pinza hasta el tope final en el sentido de las agujas del reloj, utilizando para ello las llaves descritas anteriormente, y apriétela ligeramente. Vuelva a fijar el cuerpo enchufable (35) y atorníllelo con la caperuza (36). Introduzca ahora de nuevo el husillo portafresas en el portahusillo.



10. Cuidado y mantenimiento


ATENCIÓN: ¡No limpie nunca el husillo portafresas ni la fresadora con aire comprimido!

Limpie y engrase la pinza de vez en cuando en función de su grado de ensuciamiento.

véase "Cambio de la pinza" (capítulo 9; página 13)

- Debido a que el husillo portafresas C3 no dispone ni de colectores, ni de carbones, ni tampoco de aberturas de ventilación no se requiere más mantenimiento que el descrito.

- La madera empleada para los apoyabrazos es una madera natural sin tratar, encerada superficialmente. Posteriores huellas de uso podrán eliminarse fácilmente lijando la superficie y volviéndola a encerar.

- Las guías no requieren mantenimiento alguno.

¡Realice las limpiezas necesarias únicamente con un pincel!
¡Apague la fresadora antes de la limpieza y desconecte el cable de alimentación de red!

11. Averías

- En caso de una sobrecarga o bien de un bloqueo del husillo portafresas, el aparato será desconectado automáticamente por razones de seguridad.

- Vuelva a girar el botón para el ajuste del número de revoluciones (19) a su "posición 0"; al reajustarse el número de revoluciones deseado, el aparato volverá enseguida a estar listo para el servicio.

- Desconecte alternativamente el interruptor de red (4) y vuelva a conectarlo.

Si después del procedimiento arriba descrito el aparato todavía no funciona, deberán controlarse los fusibles de vidrio y sustituirse éstos en caso necesario.

Encontrará los fusibles de vidrio (5)
(230 V 2x T2AH 250 VN° de ref.: 3106) (100-115 V 2x T4AH N° de ref.: 7306)
al lado de la hembrilla del cable de alimentación de red (3).

En caso de no poder eliminar la avería diríjase, por favor, directamente a la empresa SCHICK.

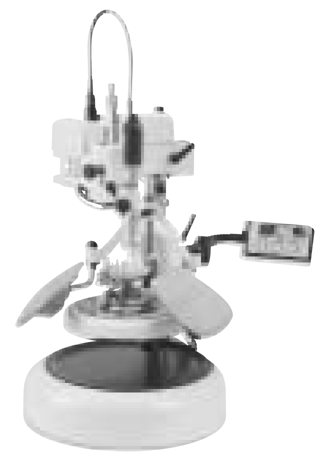
12. Datos técnicos S3 Master

Tensión nominal:	230 V / 115 V / 100 V
Frecuencia nominal:	50/60 Hz
Momento de torsión:	7,8 Ncm
Número de revoluciones:	1.000 - 50.000 min.
Precisión de concentricidad:	< 0,015 mm
Pinza:	- 2,35 mm (standard) incl. tope para herramientas cortas - 3,00 mm (opcional)

Medidas:

Ancho:	300 mm
Alto:	500 mm
Fondo:	420 mm
Peso:	23 kg

Cambios técnicos reservados



Accesorios


Mesa de modelo acero fino
N°de ref. 2407/9


Separador
N°de ref. 2655


Recipiente de succión
N°de ref. 2470/5


Anillo adaptador
N°de ref. 2508


Taza de acogida
N°de ref. 2509


Mesa de modelo
N°de ref. 2407

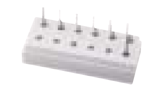

Cabeza de luz para turbina
N°de ref. 2510/1

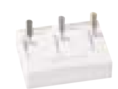

Ángulo variable
N°de ref. 2506

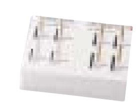

Husillo de medir
N°de ref. 2250/1


Mesa de coordenadas
N°de ref. 2505


Taza de fresado
N°de ref. 2507


Juego de fresas 2,35mm (7 unidades)
N°de ref. 2530


Juego de pulido 2,35mm (3 unidades)
N°de ref. 2665


Juego de herramientas de diamante, turbina 1,6mm (8 unidades)
N°de ref. 2660


Turbina
N°de ref. 2640

Juego de fresado completo S3 para cerámica N° de ref. 2650/05

(sin S3-Master)
Turbina T100 N° de ref. 2640/1
Adaptador S3 para turbina N° de ref. 2481
Clip de agarre N° de ref. 2245
Cabeza de luz para turbina N° de ref. 2510/1
Recipiente de succión N° de ref. 2470/5
Separador N° de ref. 2655
Mesa de modelo acero fino N° de ref. 2407/9
Juego de herramientas de diamante, turbina 1,6 mm (8 unidades) N° de ref. 2660
Juego de pulido 2,35 mm (3 unidades) N° de ref. 2665



We, SCHICK GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen

declare herewith, that the product

Milling machine S3 Master Art.-Nr. 2500 

is in conformity with the following provisions of Directive:

2001/95/EG	(general product safety)
2006/42/EG	(machinery directive)
2006/95/EG	(low voltage directive)
2004/108/EG	(EMV directive)

Name and adress of person in charge: Wolfgang Schick
Lehenkreuzweg 12
88433 Schemmerhofen

Schemmerhofen, im April 2010

W. Schick
Geschäftsführer



Schick GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen
Telefon +49 7356 9500-0
Telefax +49 7356 9500-95
E-Mail info@schick-dental.de
Internet www.schick-dental.de